

**Garant**
**Tarod de mașină HSS-E-PM, TiCN, G: G1/4**

**Date comandă**

Numărul de comandă	137410 G1/4
GTIN	4045197273413
Clasa articolului	11H

**Descriere**
**Execuție:**

Poate fi utilizat cu **emulsie** (concentrație minimă 8 %).

**Aplicație:**

**Pentru filete cilindrice de țevă Whitworth** DIN-ISO 228/1 (a nu se utiliza pentru conexiuni filetate de etanșare).

**Recomandare:**

Pentru **materialele TOOLOX** vă recomandăm un  $\varnothing$  al găurii înainte de filetare mai mare cu **0,05 – 0,3 mm** decât cel impus conform DIN (consultați tabelul).

Materialul sculei: HSS E PM

Pasi/inch: 19

$\varnothing$  Filet: 13,16 mm

Lungimea totală L: 100 mm

$\varnothing$  cozii D<sub>s</sub>: 11 mm

Pătrat coadă □: 9 mm

$\varnothing$  găurii de centrare: 11,8 mm

**Descriere tehnică**

Pas filet	1,337 mm
Pasi/inch	19
Număr de dinți Z	4
Număr caneluri de pretensionare	4
$\varnothing$ găurii de centrare	11,8 mm
$\varnothing$ Filet	13,16 mm

Materialul sculei	HSS E PM
Ø cozii D <sub>s</sub>	11 mm
Lungimea totală L	100 mm
Pătrat coadă □	9 mm
Adâncimea filetului	26,32 mm
Dimensiunea filetului	G1/4
Strat de acoperire	TiCN
Tip de filet	G
Unghi al flancurilor	55 grad
Standard	DIN 5156
Forma conului de atac	C
Unghiul elicei	40 grad
Coadă tip	Coadă cilindrică cu h9
Răcire interioară	nu
Utilizare la tipul de găurire	până la 2xD la gaură înfundată
Direcție de tăiere	pe dreapta
Tipul uneltei cu filet	Tarod de mașină pentru prelucrare dinamică
Inel colorat	roșu
Tip produs	Tarod

### Date utilizator

	Se recomandă pentru	V <sub>c</sub>	Cod ISO
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	23 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	23 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	13 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	7 m/min	P
TOOLOX 33	recomandat	7 m/min	H
Ulei	recomandat		

Umiditate maximă

recomandat